



LASER®

Conjunto de Machos com Roquete e Moldes - 20pc

Instruções

Instruções de segurança:

- Use óculos de protecção durante a utilização deste equipamento. Tenha especialmente cuidado com as rebarbas de metal afiadas e com a massa / lubrificante viscoso.
- Não segure a peça de trabalho com a mão — utilize pinças ou prenda num torno.
- NÃO UTILIZE FERRAMENTAS PNEUMÁTICAS COM ESTE PRODUTO.

Guarantee

If this product fails through faulty materials or workmanship, contact our service department direct on: +44 (0) 1926 818186. Normal wear and tear are excluded as are consumable items and abuse.



Distributed by The Tool Connection Ltd

Kineton Road, Southam, Warwickshire CV47 0DR
T +44 (0) 1926 815000 F +44 (0) 1926 815888
info@toolconnection.co.uk www.toolconnection.co.uk



5 018341 054571 >



Conjunto de Machos com Roquete e Moldes 20pc

Um completo conjunto de machos e moldes que inclui acessórios para concluir o trabalho



Componentes: (Consulte o diagrama)

Referência: (Peças sobressalentes disponíveis:)

A	Machos:	M12 (1.75)	(Referência : 0078)
B		M10 (1.50)	(Referência : 0077)
C		M8 (1.25)	(Referência : 0076)
D		M6 (1.00)	(Referência : 0075)
E		M5 (0.80)	(Referência : 0074)
F		M4 (0.70)	(Referência : 0073)
G		M3 (0.50)	(Referência : 0072)
H		Barra em T de roquete de libertação rápida	(Referência : 0086)
I		Chave sextavada 2.5 mm	
J		Mandril para moldes (molde de 25 mm)	
K		Mandril para machos (M5-M12)	(Referência : 0104)
L		Barra de Extensão 75 mm (3")	
M	Moldes:	Mandril para machos (M3-M8)	(Referência : 0103)
N		M3 (0.50)	(Referência : 0079)
O		M4 (0.70)	(Referência : 0080)
P		M5 (0.80)	(Referência : 0081)
Q		M6 (1.00)	(Referência : 0082)
R		M8 (1.25)	(Referência : 0083)
S		M10 (1.50)	(Referência : 0084)
T		M12 (1.75)	(Referência : 0085)

Nota: Devido à natureza da tarefa e das ferramentas, os sete machos são considerados consumíveis, pelo que não são abrangidos pela garantia da Tool Connection.
(Peças sobressalentes disponíveis).



Safety First. Be Protected.

www.lasertools.co.uk

Instruções

A) Abrir roscas internas:

- 1) Primeiro, faça um furo com o tamanho adequado utilizando uma broca. Consulte a tabela abaixo:

Tamanhos de brocas recomendados:		
	Inclinação (mm)	Broca Ø (mm)
M3	0.50	2.50
M4	0.70	3.30
M5	0.80	4.20
M6	1.00	5.00
M8	1.25	6.80
M10	1.50	8.50
M12	1.75	10.20

- 2) Certifique-se de que o furo efectuado está limpo, sem lascas e sem rebarbas.
- 3) Instale o macho com o tamanho desejado no mandril de macho (fornecidos dois tamanhos) e aplique bem o mandril. Aplique lubrificante na ponta do macho.
- 4) Instale o mandril de macho na barra em T do roquete (se necessário, utilize a barra de extensão).
- 5) Insira o macho no furo, aplique uma pressão uniforme e rode no sentido dos ponteiros dos relógios para iniciar o corte. Certifique-se de que o macho permanece em esquadria durante a operação de corte.
- 6) Continue a rodar durante aproximadamente meia volta ou até sentir ligeiramente mais resistência. De seguida, rode aproximadamente um quarto de volta no sentido oposto ao dos ponteiros dos relógios até sentir um estalido ou uma cedência. Trata-se do metal removido com a rotação no sentido dos ponteiros dos relógios a partir.
- 7) Continue com este procedimento de corte (meia volta no sentido dos ponteiros dos relógios, um quarto de volta no sentido oposto) até atingir a profundidade pretendida da rosca interior. Depois, rode cuidadosamente no sentido oposto ao dos ponteiros dos relógios para remover a rosca.
- 8) Limpe o furo rosulado e certifique-se de que não restam rebarbas. De seguida, limpe cuidadosamente o macho antes de o guardar na caixa.

Precauções:

- A utilização de brocas sujeitas a desgaste proporciona um furo mais pequeno, o que aumenta o binário necessário para abrir a rosca, o que pode provocar a ruptura do macho.
- Mantenha o macho bem lubrificado durante a operação de corte.
- Se estiver a abrir uma rosca interna comprida, retire regularmente o macho e limpe as rebarbas do macho e do furo. Depois, continue com a operação de corte.
- Se estiver a abrir rosca num furo cego, tenha cuidado para não encravar o macho no fundo do furo já que pode provocar a sua ruptura.

B) Abrir roscas externas:

- 1) Chanfre a extremidade da peça de trabalho em que pretende abrir rosca e aplique lubrificante.
- 2) De preferência, o diâmetro da peça de trabalho deve ter entre 0,025 mm e 0,125 mm a menos que o molde.
- 3) Insira o molde do tamanho correcto no mandril de molde certificando-se de que o lado das roscas chanfradas está virado para fora (lado do molde é estampado do lado das roscas chanfradas). Alineie a depressão do lado do molde com um dos quatro parafusos sem cabeça no mandril, depois fixe o molde apertando os parafusos sem cabeça com a chave sextavada de 2.5 fornecida.
- 4) Inicie a operação de roscação rodando o molde no sentido dos ponteiros dos relógios na peça de trabalho. Certifique-se de que o molde é mantido em esquadria com a peça de trabalho ao longo da operação de corte.
- 5) Continue a rodar durante aproximadamente meia volta, depois rode aproximadamente um quarto de volta no sentido oposto ao dos ponteiros dos relógios para libertar o metal cortado nos furos no molde. Continue com a operação de corte, rodando o molde no sentido oposto ao dos ponteiros dos relógios um quarto de volta após cada meia volta no sentido dos ponteiros dos relógios, até ter cortado o comprimento desejado de rosca.
- 6) Termine limpando totalmente a rosca acabada de abrir e limpe o molde antes de o guardar na caixa.

Precauções:

- Certifique-se de que aplica regularmente um lubrificante adequado.
- Certifique-se de que coloca o molde na peça de trabalho em esquadria

www.lasertools.co.uk